Manuel d'utilisation
Matrix Duo MD-460 et MD-650

MATRIX® DUO

La Matrix Duo a été conçue pour être facile à utiliser, cependant, nous vous recommandons vivement de consacrer quelques minutes pour lire ce manuel afin d'assurer son fonctionnement correct.

Conservez ce manuel en lieu sûr pour le consulter plus tard.

Nous vous remercions d'avoir acheté une Matrix Duo. Lisez attentivement ce manuel d'utilisation et conservez-le en lieu sûr au cas où vous auriez besoin de le consulter plus tard.

Sommaire

Page 2. Consignes de sécurité
Page 3. Composants de la machine et stand (en option)
Page 4. Panneau de contrôle et fonctions de l'affichage numérique
Page 5. Instructions opératoires
Page 6-8. Chargement/introduction du film
Page 9. Nettoyage et maintenance
Page 9. Dépannage
Page 9. Tableau de spécification
Page 10. Garantie et utilisation incorrecte

Consignes de sécurité

AVERTISSEMENT N'utilisez pas la machine si le cordon d'alimentation est endommagé. N'utilisez pas une alimentation électrique qui n'est pas conforme à la tension nominale.

NE PAS DISJOINDRE

Ne tentez pas vous-même de démonter, modifier ou réparer la machine. Si vous rencontrez un problème, vous devez appeler un ingénieur qualifié.

ATTENTION : RISQUE DE HAPPEMENT

Si vous avez des cheveux longs, si vous portez des vêtements bouffants ou si vous portez des cravates et des bijoux, maintenez-les loin des rouleaux de la machine à tout moment pour qu'ils ne soient pas accrochés et entraînés. S'ils sont accrochés et entraînés, appuyez sur le bouton REVERSE (marche arrière) et coupez immédiatement l'alimentation électrique.

ATTENTION : RISQUE D'ÉLECTROCUTION

Maintenez l'eau et les liquides loin de la machine à tout moment. Ne faites pas fonctionner la machine avec des mains mouillées. Ne coupez pas l'alimentation électrique de la machine lorsqu'elle fonctionne (sauf en cas d'accrochage et d'entraînement).
Utilisez à tout moment les protections de sécurité.

ATTENTION : RISQUE DE BRÛLURE

La Matrix Duo fonctionne à température élevée, donc ne touchez pas les rouleaux ou un composant de la machine portant l'indication « HOT » (chaud) ou « CAUTION » (attention) lorsqu'il fonctionne.
Ne recouvrez pas la machine si elle est encore en cours de refroidissement.
Ne plastifiez pas un matériau autre que ceux indiqués dans ce manuel et n'utilisez pas un film de plastification d'une autre manière que celle recommandée pour ce système.

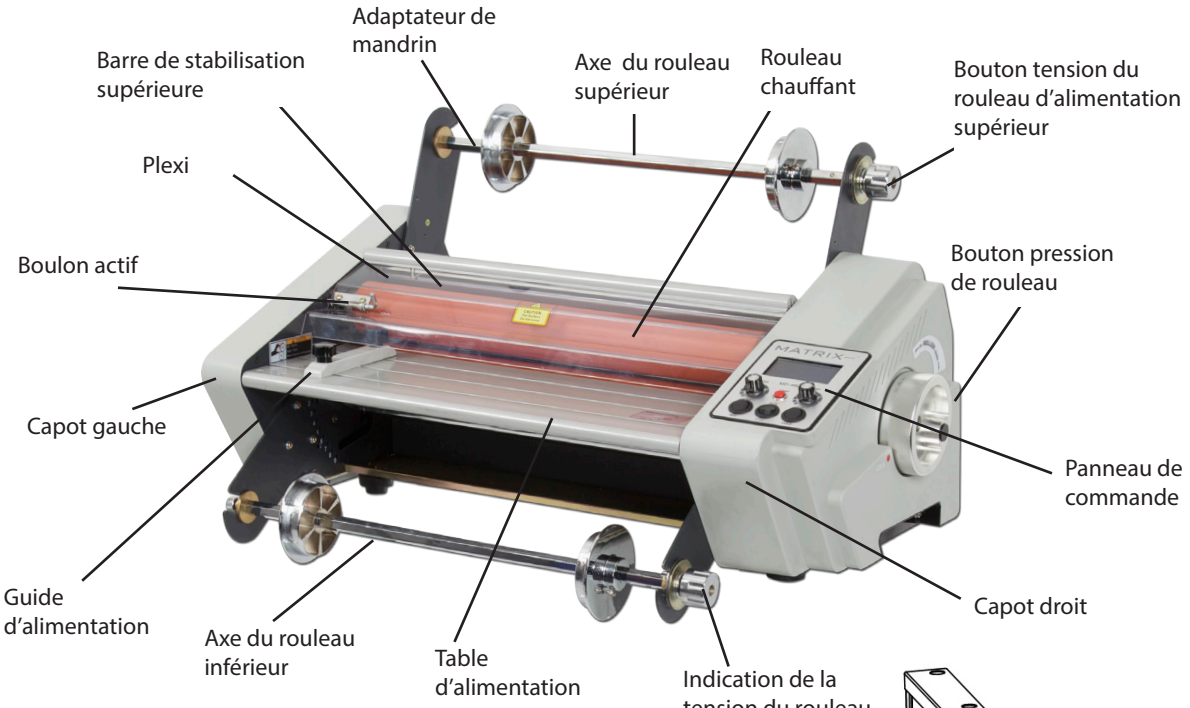
Autres conseils

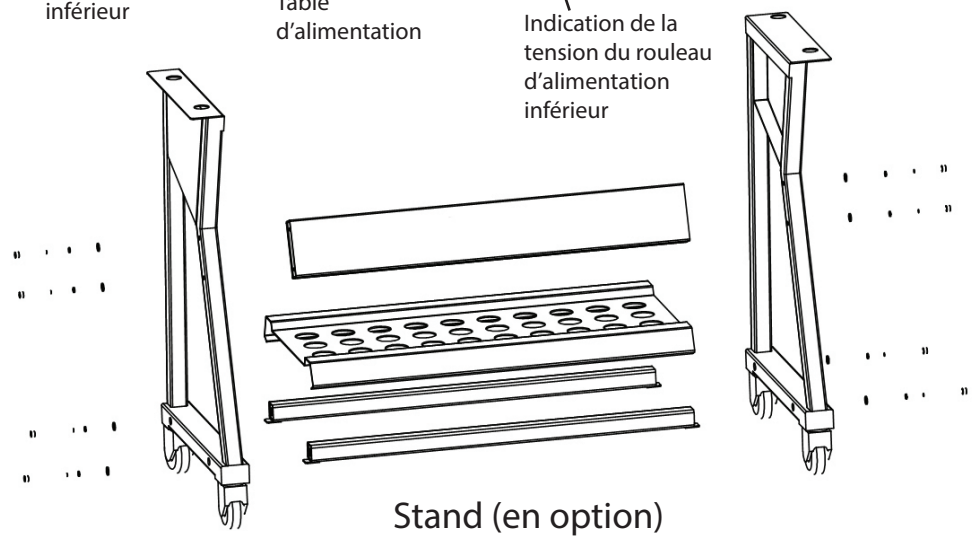
Utilisez la machine dans un local bien ventilé, propre et sec avec suffisamment d'espace de travail devant et derrière la machine.

Vérifiez que le câble d'alimentation ne traîne pas sur le sol ou ne provoque pas un danger pour les opérateurs.

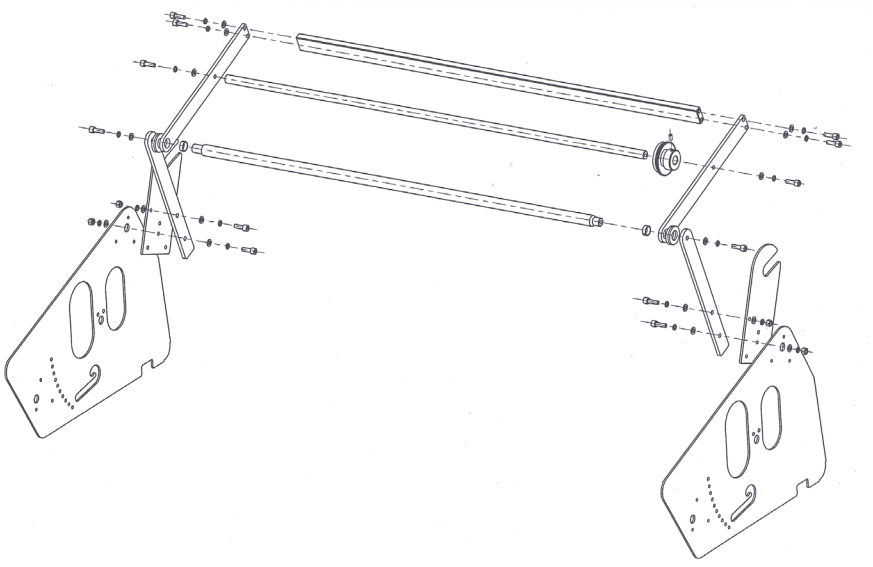
Pour obtenir des résultats de qualité supérieure pour lesquels cette machine est conçue, vous devez utiliser un film de plastification de qualité supérieure. Le film BOSS est la marque recommandée par le fabricant.

Eléments détaillés de la machine



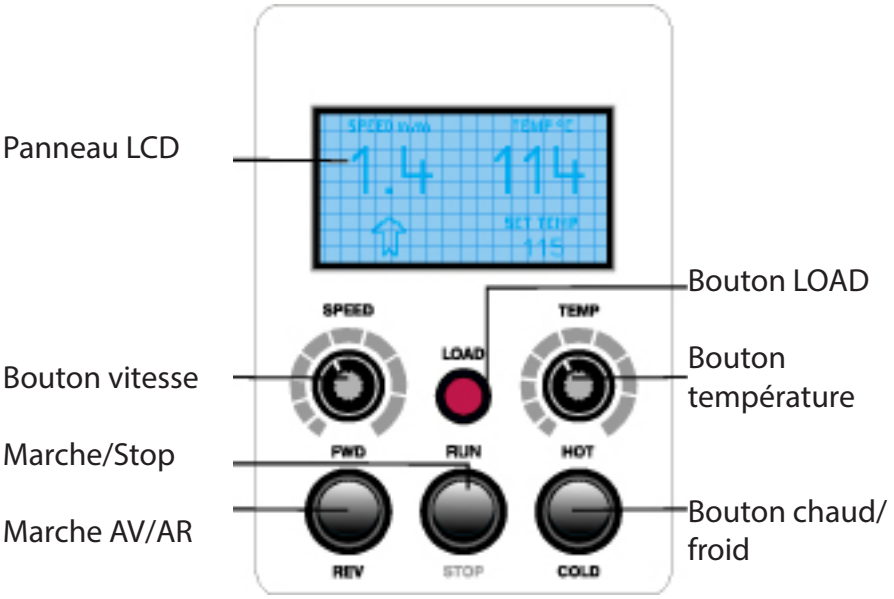


Stand (en option)



Perforateur en option

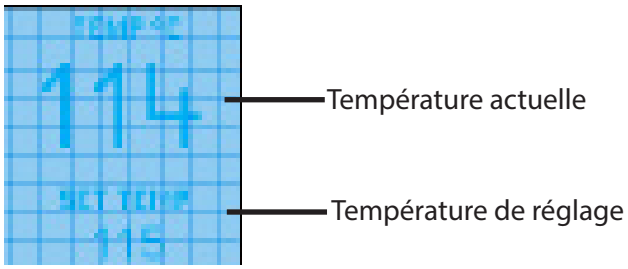
Panneau de contrôle et fonctions de l'affichage numérique



Réglage de température

La température nécessaire pour plastifier peut varier et dépend de nombreux facteurs différents. Ceux-ci comprennent l'épaisseur du support, l'épaisseur et la structure du film de plastification, la vitesse de la machine et la température et l'humidité de la pièce dans laquelle vous travaillez. Consultez le guide en bas de cette page si vous avez besoin d'aide. Utilisez toujours un imprimé d'essai que vous faites passer dans la machine avant de commencer à plastifier.

Le cadran réglage de température augmentera ou diminuera la température de réglage lorsque vous le faites tourner, et la température de réglage sera affichée sur l'écran LCD. La température actuelle des rouleaux sera aussi affichée sur l'écran LCD.
La température peut varier entre 0°C et 140°C. Si la température atteint 140°C, la fonction protection contre la surchauffe sera automatiquement activée pour que la machine ne devienne pas trop chaude.



Guide de température approchée

Ce tableau doit vous servir uniquement de guide et ne doit pas servir à déterminer la température exacte de réglage pour votre tâche de plastification. Comme indiqué précédemment, de nombreux facteurs différents peuvent affecter la température et la vitesse nécessaire. Le fournisseur n'acceptera pas de responsabilité en cas d'utilisation de réglages incorrects.

Encapsulation		
Exemple de film	Température	Vitesse approximative
75 Micron	110°	0,5 - 1, 0m par min
125 Micron	115°	1,0 m par min (diminuez la vitesse pour les documents plus épais et augmentez légèrement la température)

OPP plastification d'une seule face		
Exemple de film	Température approx.	Vitesse approximative
30 Micron	100°-110°	1,0 m par min (diminuez la vitesse pour les documents plus épais et augmentez légèrement la température)

Réglage de vitesse

La fonction réglage de vitesse permet de régler la vitesse de la machine. La vitesse peut être réglée manuellement en faisant tourner le bouton dans le sens horaire pour l'augmenter et dans le sens antihoraire pour la diminuer. La vitesse peut varier de 0M par min à 1,4M par min

Réglages de fonctionnement à chaud et à froid

Pour changer le mode de fonctionnement de la machine, à chaud ou à froid, appuyez sur le commutateur chaud/froid. Lorsque la machine est en mode à chaud, la température de réglage sera affichée sur l'écran LCD. Lorsque la machine est en mode fonctionnement à froid, sera affiché sur l'écran LCD.

Commutateur sens avant et sens inverse

Le commutateur AV/AR modifie le sens de rotation du moteur. En position marche avant, le moteur avancera et l'affichage LCD indiquera:

Cette fonction est utilisée pour la plastification et l'encapsulation.

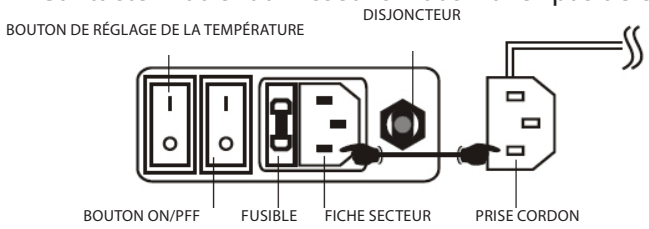
Lorsque le commutateur est sur AR (sens arrière), le moteur fonctionnera en sens inverse, et REVERSE (marche arrière) sera affiché sur l'écran LCD. Cette fonction sert à enlever les documents mal introduits ou introduits par erreur.

Commutateur marche et arrêt

Le commutateur RUN/STOP (marche/arrêt) vous permet de démarrer et d'arrêter le moteur. Lorsque le commutateur est sur RUN (marche), les rouleaux tourneront dans le sens de rotation du moteur. Si le plateau d'alimentation ou la protection ne sont pas en place, la machine ne démarrera pas, mais en appuyant sur le bouton load (charge), les rouleaux fonctionneront tant que le bouton est enfoncé afin que le film puisse être chargée dans la machine.

Instructions opératoires

Vérifiez que le laminateur est placé sur une surface de travail plate et robuste ou sur son stand (en option).
Vérifiez que la tension d'alimentation de la machine correspond à votre propre alimentation électrique.
Branchez le cordon d'alimentation à l'arrière de la machine et dans votre prise électrique.
Contactez votre fournisseur si vous n'avez pas de cordon d'alimentation avec la machine.



Fermez le commutateur d'alimentation, le panneau de commande s'allumera, ceci indique que l'alimentation électrique est connectée.

Le commutateur réglage de température vous permet de sélectionner soit BOTH HEAT (les deux rouleaux seront chauffés pour l'encapsulation) ou TOP HEAT (pour plastification d'une seule face).

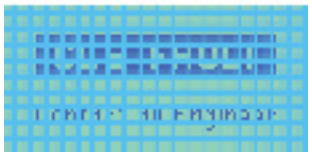
Disjoncteur de surcharge du moteur

En cas de bourrage dans la machine pouvant affecter le moteur, le disjoncteur coupera l'alimentation électrique pour éviter tout dommage. Une fois que le problème de surcharge ou de bourrage a été résolu, appuyez sur le bouton du disjoncteur et le moteur redémarrera. Le bouton du disjoncteur se trouve à l'arrière de la machine à côté du commutateur d'alimentation. Ce bouton est rouge.

Messages affichés sur l'écran

Si l'écran LCD affiche les mots défaut OPN ou défaut CLS, il peut y avoir un problème sur votre machine. Dans ce cas, coupez l'alimentation électrique et appelez un technicien.

Familiarisez-vous avec le panneau de commande avant de commencer à utiliser la machine.



Chargement/introduction du film - Plastification d'une seule face de document

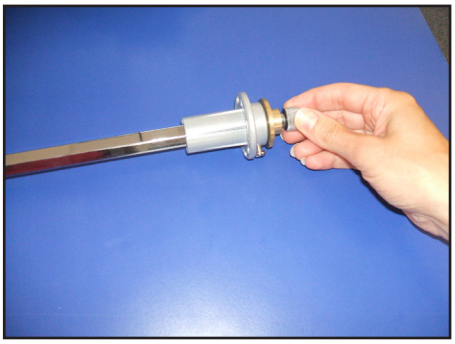
Suivez le guide ci-dessous, étape par étape, pour charger correctement votre film :

Enlevez la protection plexi

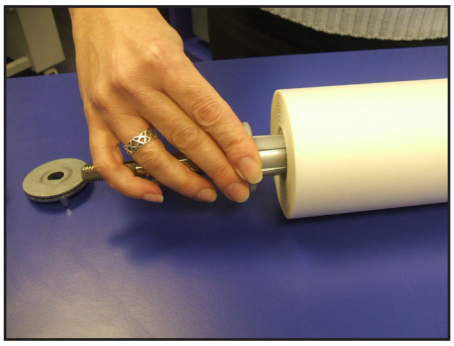
Enlevez le plateau d'alimentation en faisant rentrer le boulon

Déposez le mandrin supérieur

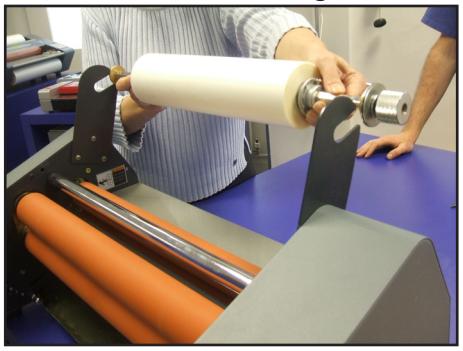
Dévissez complètement le mandrin et le chapeau



Chargez le film sur le mandrin et vérifiez qu'il se charge de manière à ce que le film sorte en bas du rouleau, la face adhésive étant tournée vers le haut. Serrez la vis avec le tournevis fourni.



Réinstallez le mandrin avec le film chargé



Engagez le film depuis le mandrin supérieur et faites-le descendre sous la barre supérieure et sur la surface du rouleau de plastification supérieur comme indiqué (vérifiez que le film est chargé avec la partie adhésive tournée vers le haut)

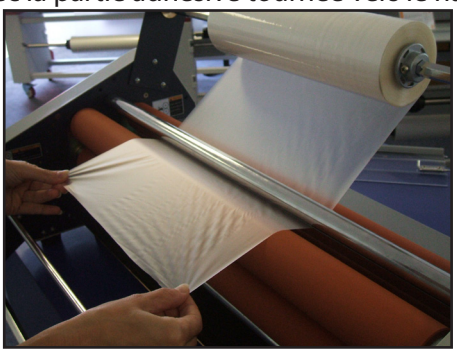
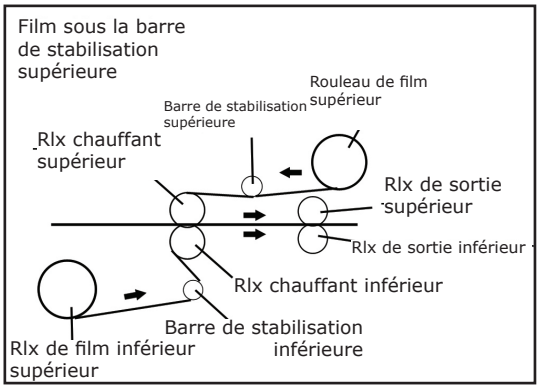


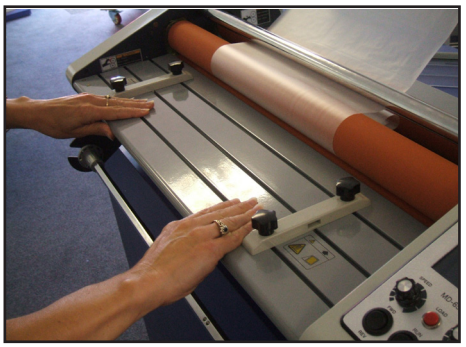
Schéma de chargement du film


Film sous la barre de stabilisation supérieure
Rouleau de film supérieur
Barre de stabilisation supérieure
Rlx chauffant supérieur
Rlx de sortie supérieur
Rlx de sortie inférieur
Rlx chauffant inférieur
Barre de stabilisation inférieure
Rlx de film inférieur supérieur

Soulevez le rouleau supérieur en faisant tourner la poignée pression de rouleau vers la gauche

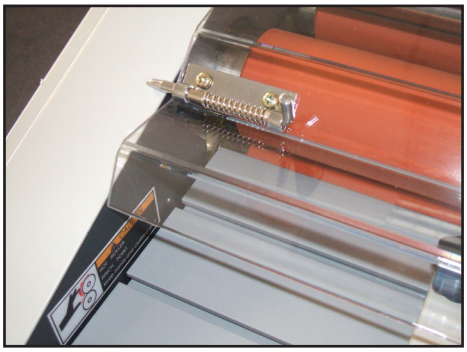
Vérifiez que la poignée pression de rouleau est sur la position LOCK (verrouillage) lorsque la machine fonctionne

Réinstallez le plateau d'alimentation



Réinstallez la protection plexi

NOTA : CONTACTEUR DE SÉCURITÉ



Nota : il y a un contacteur de sécurité, donc la machine ne fonctionnera pas si le plateau d'alimentation et la protection plexi ne sont pas correctement en place.

PLASTIFICATION SUR UNE SEULE FACE D'UN DOCUMENT

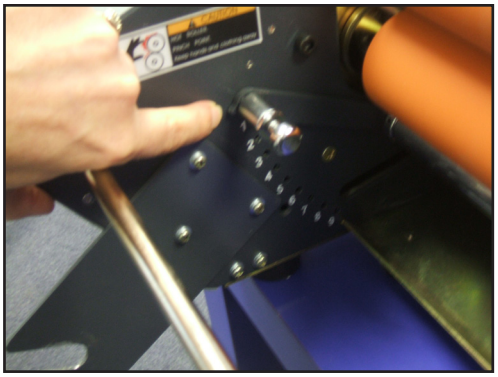
Avant de mettre la machine en chauffe, vérifiez que l'option rouleau à l'arrière de la machine est sur TOP HEAT (chauffage supérieur).

Pour démarrer la plastification, allumez la machine et sélectionnez la température voulue. La machine commencera à chauffer. Réglez la température et la vitesse appropriée (voir guide en page 4). Le laminateur prendra environ 10 minutes pour chauffer. Une fois que la température fixée est atteinte, vous pouvez démarrer.

Nous vous conseillons toujours d'effectuer un essai sur un imprimé afin de vérifier que tous les réglages sont corrects. Appuyez sur le bouton RUN (marche) et insérez un imprimé dans la zone de pincement des rouleaux, en vous assurant que l'imprimé est plus large que le film (pour que le film ne se colle pas sur les rouleaux). Comme pour la plupart des tâches d'impression sur une seule face, vous aurez une marge à massicoter après la plastification, et pour cette raison, le film de plastification n'est jamais aussi large que l'imprimé.

Vérifiez l'imprimé lorsqu'il sort de l'arrière du laminateur, s'il est moiré ou ondulé, la température est sans doute incorrecte, voir la section dépannage en page 9.

Lorsque vous plastifiez une seule face, vous devrez régler la barre de détuilage (en fonction de l'épaisseur du papier à plastifier).



Réglage de la barre de détuilage

La barre de détuilage peut être réglée entre 0 et 9. 0 désactive la fonction détuilage, 9 est le réglage maximum de détuilage, si vous avez un support très mince 130g, vous devrez appliquer davantage de détuilage.

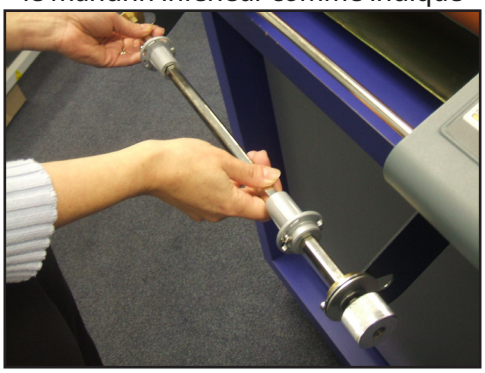
Fonction mémoire automatique

La Matrix Duo a une fonction mémoire automatique, ainsi si vous travaillez sur le même rouleau de film, la température et la vitesse seront initialisées sur les mêmes valeurs que celles utilisées pour la dernière opération.

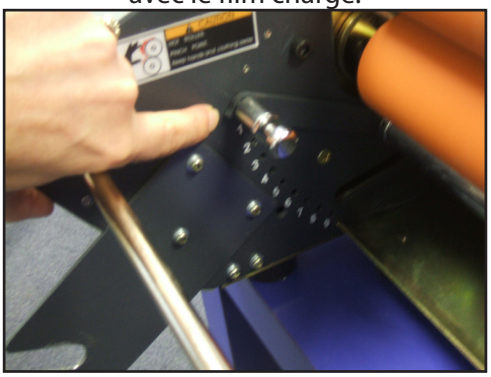
Chargement/passage du film - Encapsulation/plastification double face

N'oubliez pas d'initialiser l'option à l'arrière de la machine sur BOTH HEAT (chauffage des deux rouleaux) avant de commencer.

Charger le film sur le mandrin supérieur de la même manière que pour la plastification sur une seule face, enlevez le mandrin inférieur comme indiqué



Pendant l'encapsulation, réglez la barre de détuilage sur 0. Réinstallez les mandrins avec le film chargé.



Changez/initialisez l'option rouleau sur BOTH HEAT (deux rouleaux chauffants)

Faites passer le film inférieur autour de la barre du rouleau comme indiqué

Faites passer le film supérieur sous la barre de traction et assemblez les films comme indiqué en faisant chevaucher les films supérieur et inférieur sur plusieurs pouces

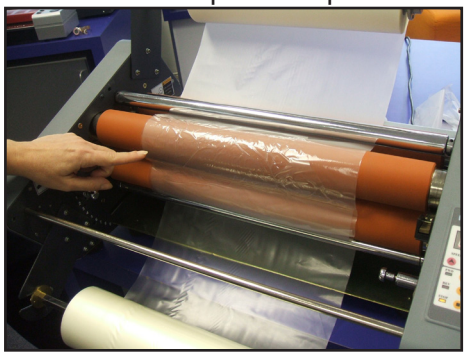
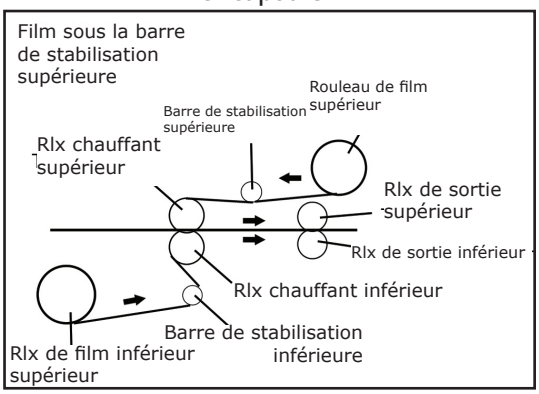
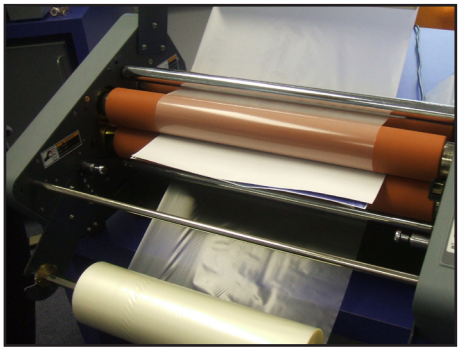


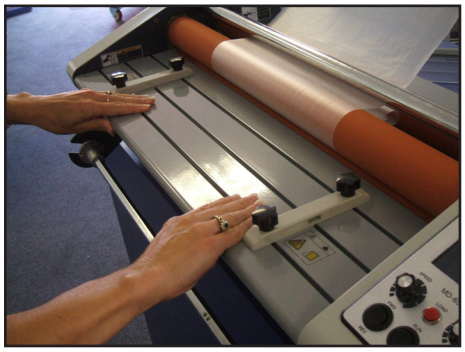
Schéma de chargement du film pour encapsuler


Film sous la barre de stabilisation supérieure
Rouleau de film supérieur
Barre de stabilisation supérieure
Rlx chauffant supérieur
Rlx de sortie supérieur
Rlx de sortie inférieur
Rlx chauffant inférieur
Barre de stabilisation inférieure
Rlx de film inférieur supérieur

Prenez un morceau de carton et insérez-le entre les rouleaux (dans la zone de pincement)



Réinstallez le plateau d'alimentation et la protection plexi



Nettoyage et maintenance de votre machine

La partie la plus coûteuse d'un laminateur est généralement les rouleaux, si ceux-ci sont endommagés, leur réparation est coûteuse. Inspectez toujours les rouleaux et nettoyez-les régulièrement pour que la colle ne s'y accumule pas (voir le conseil ci-dessous). N'approchez jamais des rouleaux un objet pointu ou tranchant comme un couteau, si celui-ci vient en contact avec le caoutchouc, le caoutchouc sera endommagé de manière définitive, ce qui affectera le résultat de votre travail.

Pendant le refroidissement de votre laminateur, séparez toujours les rouleaux en utilisant le bouton pression de rouleau, ainsi vos rouleaux ne se toucheront pas lorsqu'ils sont encore chauds, car ceci pourrait créer un « point plat ».

Nettoyage des rouleaux

Il est plus facile d'enlever l'adhésif sur les rouleaux lorsque les rouleaux sont chauds, ne tentez pas cette opération si la machine est très chaude (supérieure à 40°C). Pour faciliter l'accès, déposez la protection et le plateau d'alimentation. Utilisez toujours un chiffon propre et un produit de nettoyage antistatique doux à base de mousse, comme Amberclens par Ambersil ou un produit semblable, n'utilisez pas de solvant puissant ou de produit abrasif.

Si le film se coince dans la machine et s'il y a une accumulation importante d'adhésif, ne tentez pas de l'enlever vous-même, contactez votre fournisseur pour lui demander conseil.

Dépannage

Mon laminateur n'a pas d'alimentation électrique
Vérifiez que la prise électrique utilisée n'est pas endommagée et qu'elle fournit du courant. Vérifiez que le cordon d'alimentation est solidement branché à l'arrière de la machine et n'est pas déformé. Si tout ceci semble correct, vous devez vérifier trois fusibles, l'un se trouvant à côté du commutateur d'alimentation, les deux autres se trouvant sous le laminateur. Contactez votre fournisseur si aucune de ces solutions ne résout le problème.

Ma plastification sort moirée
Ceci signifie que la température n'est pas suffisamment élevée, essayez à nouveau en augmentant la température de 5°C et attendez que le laminateur ait atteint la nouvelle température avant d'engager un autre imprimé dans la machine.

Ma plastification sort plissée/froissée
Ceci signifie que la température est trop élevée. Vous devez aussi engager d'abord un document d'essai pour ne pas détruire votre document. Diminuez de 5°C la température et attendez que le laminateur se soit suffisamment refroidi avant d'essayer à nouveau.

Le film s'enroule autour des rouleaux lorsque je tente de plastifier
Il se peut que le film ait été engagé de manière incorrecte, voir le schéma de trajectoire du film en page 6 ou 8 (selon que vous utilisez un document à face unique ou que vous utilisiez l'encapsulation. La face adhésive du film est peut-être tournée vers le rouleau. Arrêtez la machine, attendez que le laminateur se soit refroidi et engagez à nouveau le film de manière correcte.

Spécifications

MODÈLE	MD-460	MD-650
LARGEUR MAXIMUM DE PLASTIFICATION	460mm	650mm
ÉPAISSEUR MAXIMUM DE PLASTIFICATION	2.0mm	2.0mm
TEMPÉRATURE MAXIMUM DE PLASTIFICATION	140°C	140°C
VITESSE MAXIMUM DE PLASTIFICATION	1.6m mètres/minute	1.6 mètres/minute
FILM RECOMMANDÉ	Boss film, jusqu'à 250 micron	Boss film, jusqu'à 250 micron
DIAMÈTRE DU ROULEAU CHAUFFANT	55mm	55mm
DIAMÈTRE DU ROULEAU DE TRACTION	45mm	45mm
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE	100, 110, 220-240V, 50, 60Hz	
PUISSANCE	950W	1600W
DIMENSIONS	720 x 520 x 400mm	910 x 520 x 400mm
POIDS	45Kg	58Kg

Garantie et utilisation incorrecte

INFORMATIONS IMPORTANTES

Vous devriez recevoir votre laminateur Matrix en parfait état. Celui-ci est garanti pendant un an à compter de la date d'achat et est couvert contre les pièces défectueuses et l'usure générale. La garantie ne couvre pas les bourrages avec le film, les erreurs d'alimentation ou les autres erreurs commises par l'opérateur, qui vous seront facturés.
Les rouleaux de votre laminateur Matrix sont couverts contre les défauts de fabrication mais la garantie ne couvre pas les dommages dus à un usage impropre de la part de l'opérateur.
Votre garantie sera considérée comme nulle si le système a été modifié par un tiers non reconnu par le fabricant (Vivid Laminating Technologies) pour réaliser de telles modifications.

E&O.E